

Date: Friday, 16/01/2009 8:28:49 AM  
 User: Chantal Lavoie

## Process Sheet

<b>Customer</b> :	CU-DAR001 Dart Helicopters Services	<b>Drawing Name</b> :	AFT DOOR ASSEMBLY
<b>Job Number</b> :	44862		
<b>Estimate Number</b> :	12103		
<b>P.O. Number</b> :		<b>Part Number</b> :	D350588041
<b>This Issue</b> :	16/01/2009	<b>S.O. No.</b> :	
<b>Prsht Rev.</b> :	NC	<b>Drawing Number</b> :	D2445, D350-588 P5-6
<b>First Issue</b> :	/ /	<b>Project Number</b> :	N/A
<b>Previous Run</b> :	44861	<b>Drawing Revision</b> :	D,D
<b>Written By</b> :	<u>CL</u>	<b>Material</b> :	
<b>Checked &amp; Approved By</b> :	<u>CL 09/01/16</u>	<b>Due Date</b> :	23/02/2009
<b>Comment</b> :	Est P 04.02.04 Reformat KJ/DS	<b>Qty:</b>	1 Um: Each

## Additional Product

Job Number:



<b>Seq. #:</b>	<b>Machine Or Operation:</b>	<b>Description :</b>
----------------	------------------------------	----------------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



CL 09/02/02

**Comment:** DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-588-041 CHG003

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------

**Comment:** PURCHASINGIssue P/O: 7995

Description: D2445 Baggage Door

Supplier: Delastek

Ship to Delastek (1) D0588-041 label

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

CL 09/01/16  
 ①

3.0	D2445	Aft Door, 350
-----	-------	---------------

**Comment:** Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Aft Door

4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Receive &amp; Inspect For Transit Damage

Ensure Certificate of Conformity &amp; Process Sheet are attached

CL 09/02/02  
 ①

5.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
-----	-----	-------------------

**Comment:** INSPECT WORK TO CURRENT STEP

Inspect as per Dwg D2445.

Audit process sheet.

CL 09/02/02  
 ①

Date: Friday, 16/01/2009 8:28:49 AM  
User: Chantal Lavoie

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 44862

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

D2143

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2143 Hinge Doubler

333832

SP

7.0

D2144

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2144 Hinge Doubler

341174

SP

8.0

D2463

Seal



Comment: Qty.: 7.2500 f(s)/Unit Total : 7.2500 f(s)

Neoprene Seal

Pick: Assembly Kit

Qty Part Number Description Batch

1 D2463-0870 1/2" Foam Seal

543841

BR

9.0

D2585

Mounting Channel



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2585 Latch Clamp

345887

SP

10.0

D2586

Door Latch



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2586 Latch

345534

9/13/2

10

SP

Date: Friday, 16/01/2009 8:28:49 AM  
User: Chantal Lavoie

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 44862

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

11.0

D2621

Latch Plate, 350 Spacepod



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Latch Plate

Pick: Assembly Kit

Qty	Part Number	Description	Batch
2	D2621	Latch Plate	541175

SP

12.0

D28571

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2857-1	Lower Hinge Bracket	541166

SP

13.0

D28572

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2857-2	Upper Hinge Bracket	539786

SP

14.0

AN526C832R9

Screw



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
8	AN526C832R9	Screw	440372

SP

15.0

AN960JD8

Washer



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
8	AN960JD8	Washer	1110382

SP

16.0

AN960JD10

Washer



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	AN960JD10	Washer	1110139

9/2/2

(12)

SP

Date: Friday, 16/01/2009 8:28:49 AM  
User: Chantal Lavoie

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 44862

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

17.0

MS21042L08

Nut



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

8 MS21042L08 Nut (or -08)

1109174

SP

18.0

MS21042L3

Nut



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 MS21042L3 Nut (or -3)

1109198

SP

19.0

MS27039115

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 MS27039-1-15 Screw

1109321

9/12/2

1K

SP

20.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble all of the above parts as per Dwg D350-588

BR 09-03-3

1

21.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

80963103

1

22.0

D2150

Packer Doubler, Hinge



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 D2150

Hinge Packer

1536918

1539780

9/13/2

1K

SP

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 44862

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

23.0	D2151	Packer Doubler, Hinge
------	-------	-----------------------



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	D2151	Hinge Doubler	1544889

SP

24.0	D2153	Door Prop
------	-------	-----------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2153	Gas Spring Assy	1541421

SP

25.0	D2154	Stud Bracket
------	-------	--------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2154	Stud Bracket	1539781

SP

26.0	D2237	Striker Plate
------	-------	---------------



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Striker Plate

Pick: Assembly Kit

Qty	Part Number	Description	Batch
2	D2237	Striker Plate	1543938

SP

27.0	D2461	Neoprene "D" Seal
------	-------	-------------------



Comment: Qty.: 7.2500 f(s)/Unit Total : 7.2500 f(s)

Neoprene "D" Seal

Pick: Kit Picking

Qty	Part Number	Description	Batch
7	D2461-0870	Neoprene 'D' Seal	1539782

SP

28.0	D2589	Keys, Key Chain, 350 Hinge
------	-------	----------------------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2589	Keys, Key Chain	153884

9/13/12

10

SC

Date: Friday, 16/01/2009 8:28:49 AM  
User: Chantal Lavoie

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 44862

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

29.0

D28581

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2858-1

Lower Hinge Bracket

1339787

30.0

D28582

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2858-2

Upper Hinge Bracket

13411439

31.0

AN526C832R8

Screw



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

8 AN526C832R8 Screw

M110023

32.0

AN526C1032R7

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 AN526C1032R7

Screw

M110715

33.0

AN960JD8

Washer



Comment: Qty.: 16.0000 Each(s)/Unit Total : 16.0000 Each(s)

Washer

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description

Batch

16 AN960JD8

Washer

M110382

34.0

AN960JD10

Washer



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Washer

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description

Batch

2 AN960JD10

Washer

M110139

9/12

50

Date: Friday, 16/01/2009 8:28:49 AM  
User: Chantal Lavoie

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 44862

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

35.0

MS20470AD45

Rivet, Universal Head



Comment: Qty.: 18.0000 Each(s)/Unit Total : 18.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

18 MS20470AD4-5

Rivet

M109071

50

36.0

MS20426AD34

RIVET



Comment: Qty.: 12.0000 Each(s)/Unit Total : 12.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

12 MS20426AD3-4

Rivet

M104374

50

37.0

MS21042L3

Nut



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Nut

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description Batch

4 MS21042L3

Nut (or -3)

M109798

50

38.0

MS270390811

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

2 MS27039-0811 Screw

M108335

50

39.0

MS21042L08

Nut



Comment: Qty.: 10.0000 Each(s)/Unit Total : 10.0000 Each(s)

Nut

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description Batch

10 MS21042L08

Nut (or -08)

M109194

9/3/2

51

Date: Friday, 16/01/2009 8:28:49 AM  
User: Chantal Lavoie

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 44862

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

40.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

20903-1111

41.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location:

49

Rev D 9/3/19

(K)

SEP

42.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

09/03/19

Job Completion

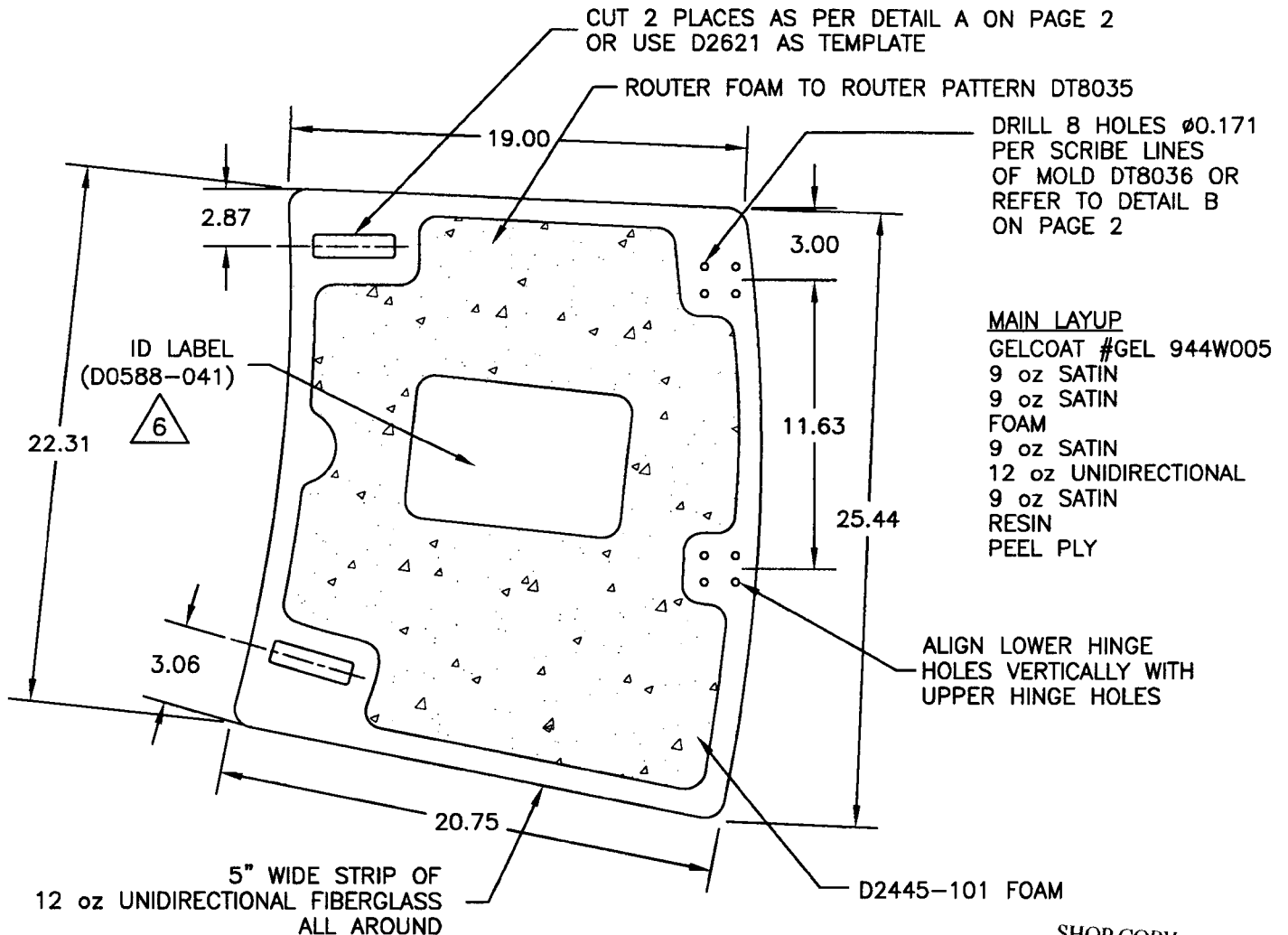


u 09-03-19



**DART**

DESIGN <b>JB</b>	DRAWN BY <b>CB</b>	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2445	REV. D SHEET 1 OF 2
DATE 06.06.09		TITLE AFT BAGGAGE DOOR	SCALE 1:7
A	97.07.15	NEW ISSUE	
B	02.01.24	ADD D2621; D2445-101	
C	04.02.09	REMOVE D2621; UPDATE NOTES	
D	06.06.09	ADD DIMENSIONS TO PERIMETER	

**RELEASED**06.11.13 *[Signature]***NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8036 FOR DOOR LAYUP. TRIM AND DRILL PER DT8619
- 2) RESIN: DERAKANE 411/510A40/470-36
- 3) FOAM: 3/8" A500 CORE CELL OR DMVYCELL OR AIREX OR KLEGECCELL R-75
- 4) FIBRE: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 oz SATIN")  
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")
- 5) BOND FOAM CORE TO LAMINATE USING POLYBOND B46F
- 6) LAMINATE LABEL USING SURFACE VEIL AND EPOXY RESIN.
- 7) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 8) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 9) FINISH INSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 10) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 11) TOLERANCES PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO 44862

**Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD**

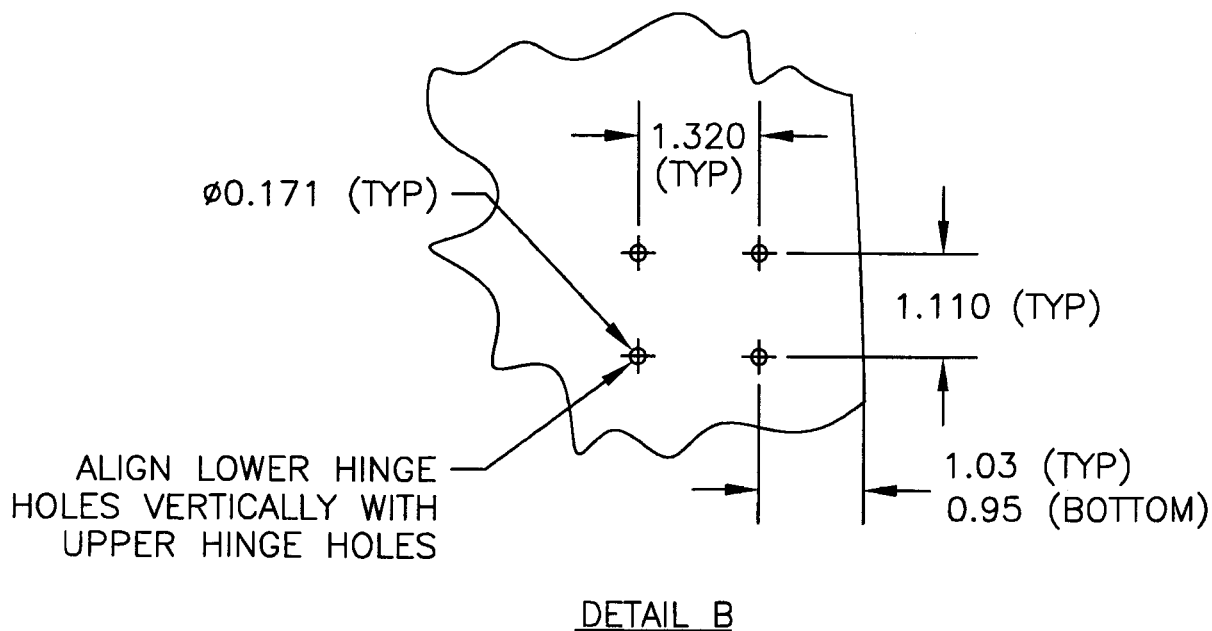
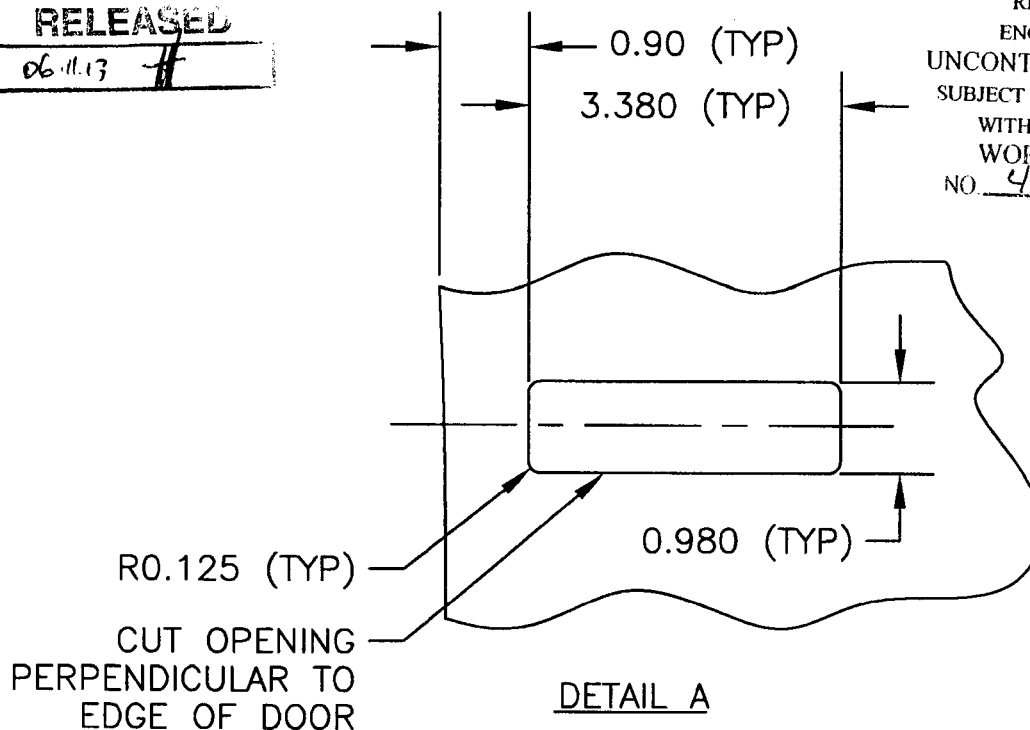
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN <b>JB</b>	DRAWN BY <b>CB</b>	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2445	REV. D SHEET 2 OF 2
DATE 06.06.09		TITLE AFT BAGGAGE DOOR	SCALE 1:2

RELEASED  
06.11.13 *[Signature]*

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 44862



Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 44862

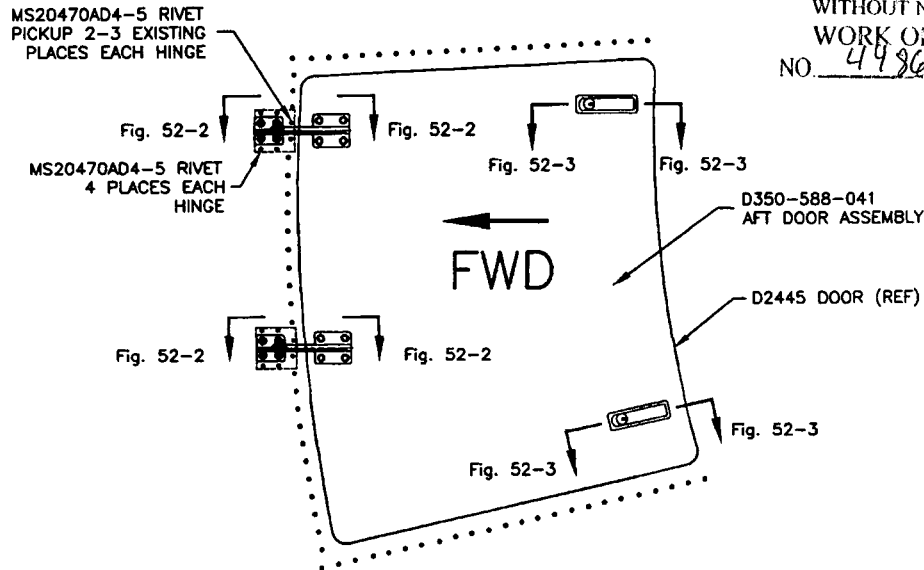


Figure 52-1: Baggage Door Outside View

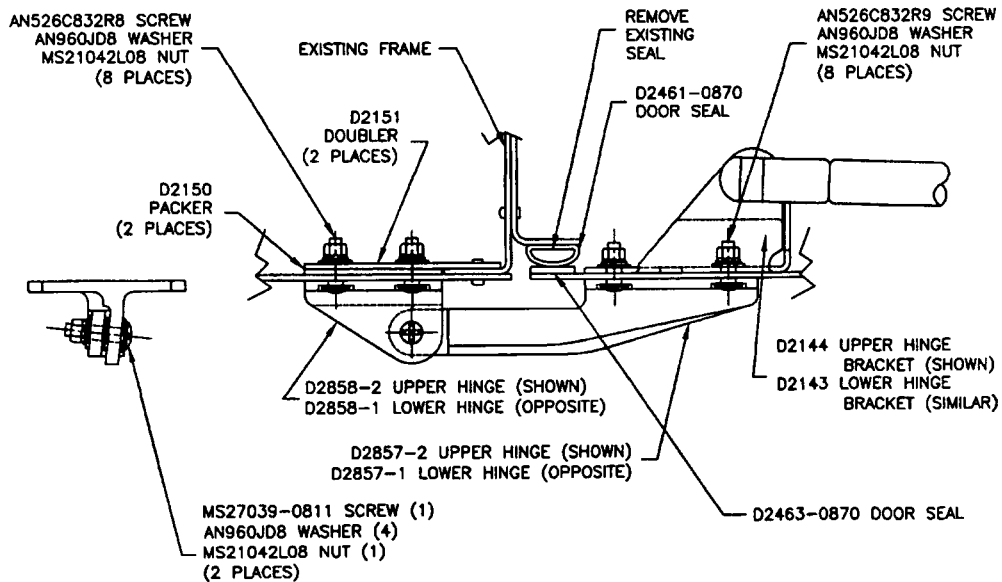
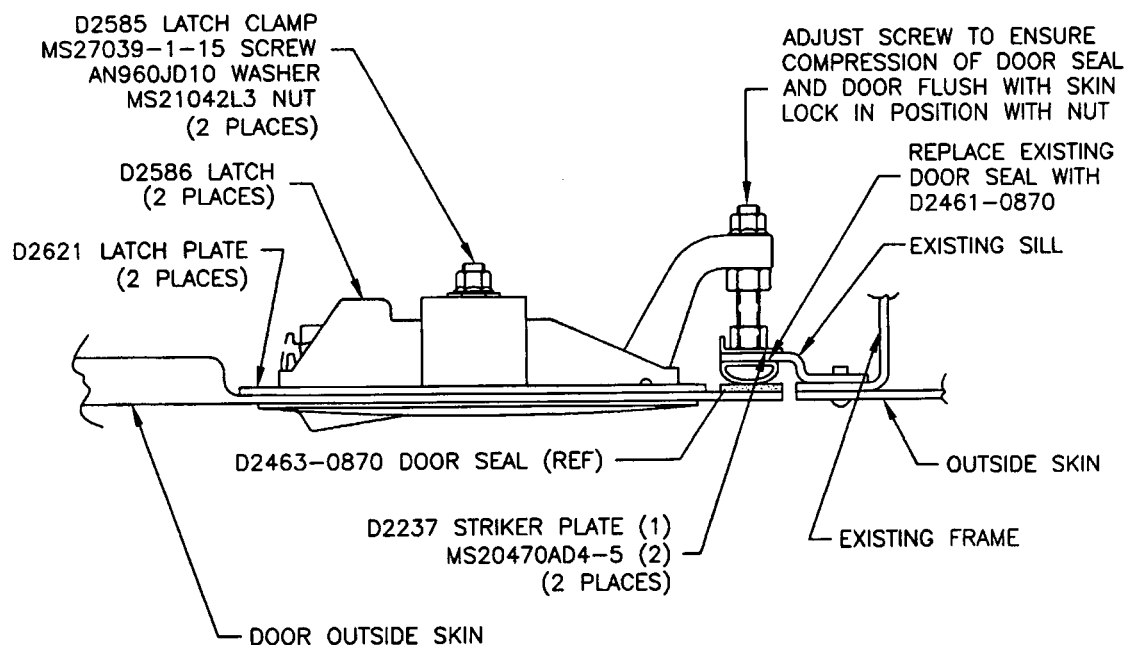


Figure 52-2: Hinge Detail

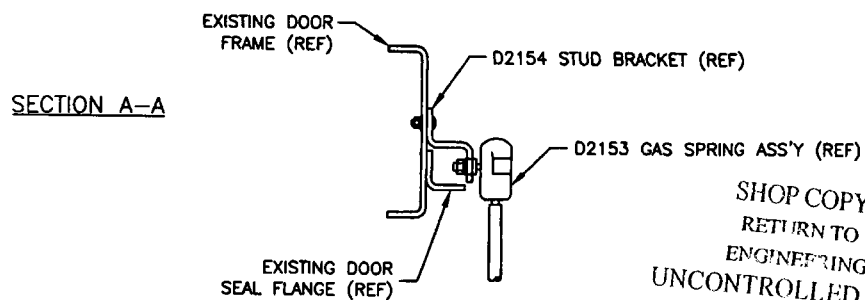
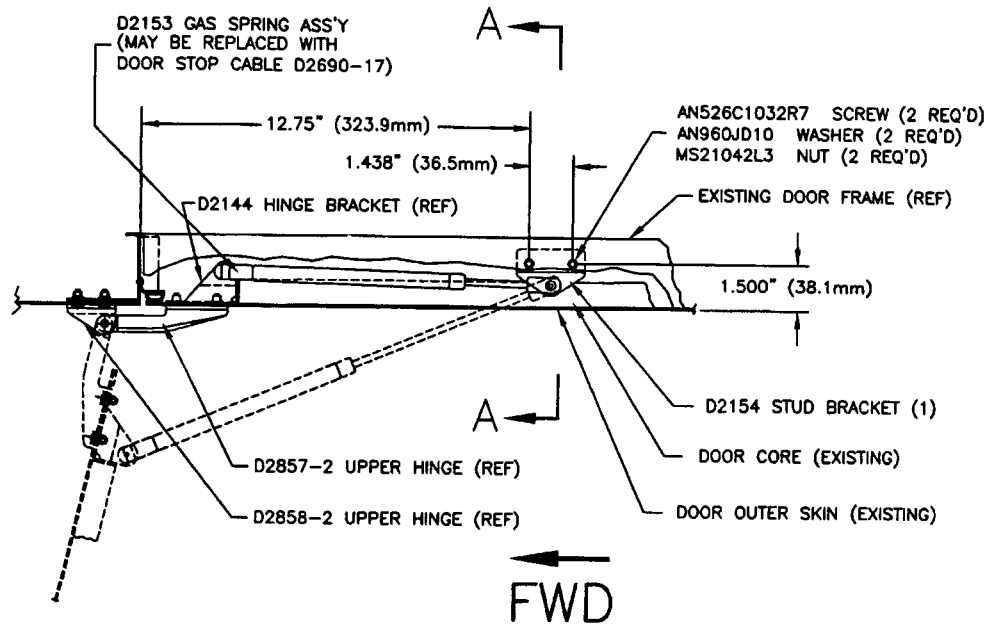
• COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD. •  
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



SHOP COPY  
 RETURN TO  
 ENGINEERING  
 UNCONTROLLED COPY  
 SUBJECT TO AMENDMENT  
 WITHOUT NOTICE  
 WORK ORDER  
 NO. 44862

**Figure 52-3: Latch Section**

• COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD. •  
 THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 44862

**Figure 52-4: Gas Spring Installation**

• COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD. •  
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED  
OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

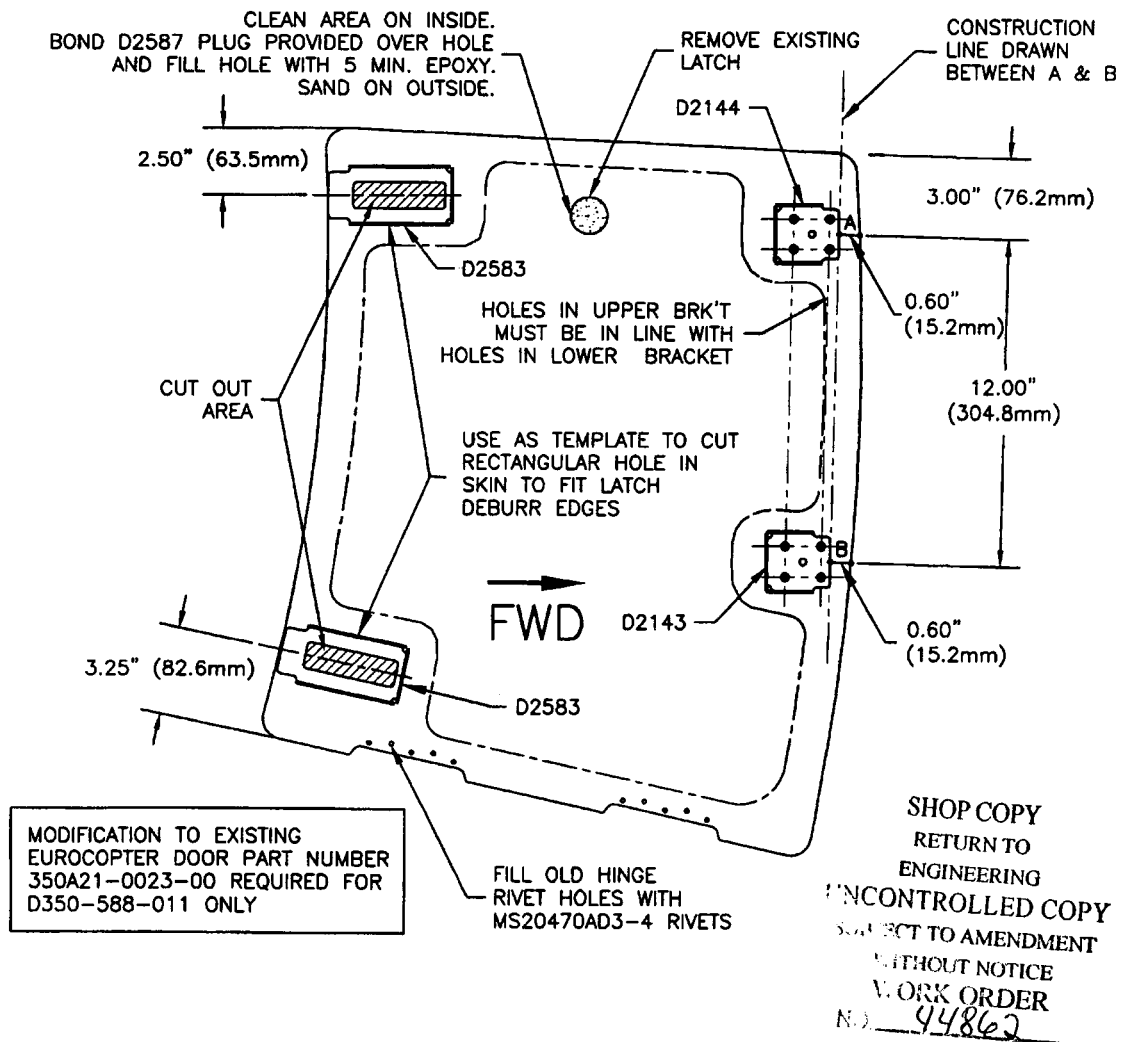


Figure 52-5: Baggage Door Inside View

• COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD. •  
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED  
OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

52-00-00

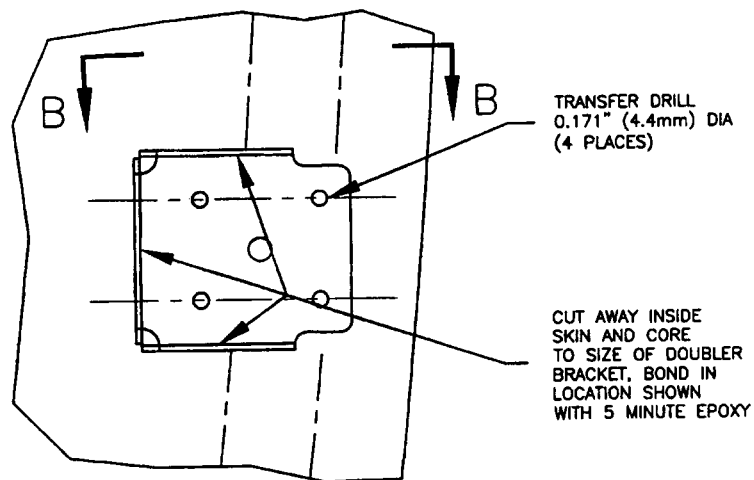
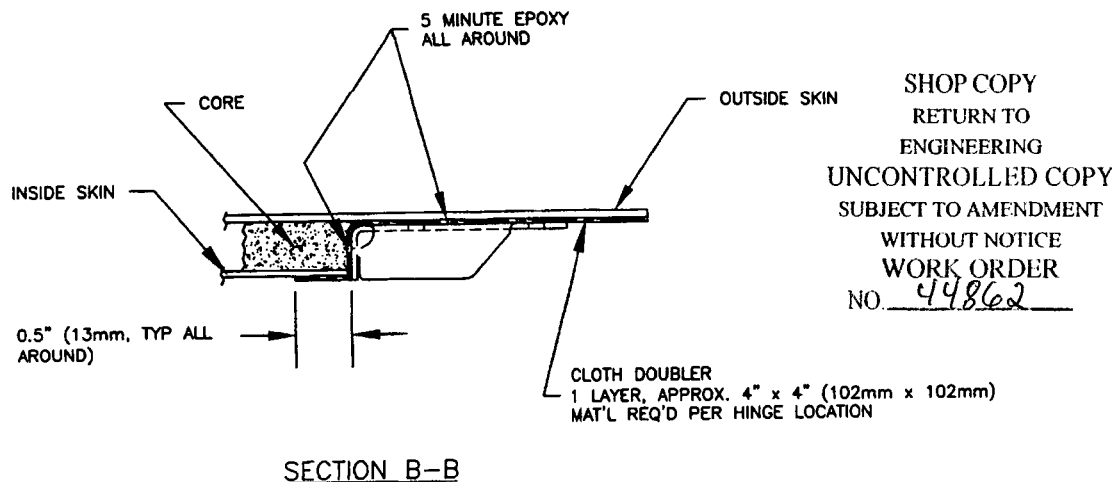


Figure 52-6: Typical Doubler Bracket Installation

• COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD. •  
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED  
OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Date  
User:

Friday, 16/01/2009 8:28:49 AM  
Chantal Lavoie

Dart Aerospace Ltd.

## Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services  
Job Number : 44862  
Estimate Number : 12103  
P.O. Number :  
This Issue : 16/01/2009 S.O. No. :  
Prsht Rev. : NC  
First Issue : // Type : SMALL /MED FAB  
Previous Run : 44861  
Written By :  
Checked & Approved By : C209/01/16  
Comment : Est P 04.02.04 Reformat KJ/DS

Drawing Name : AFT DOOR ASSEMBLY

Part Number : D350588041  
Drawing Number : D2445, D350-588 P5-6  
Project Number : N/A  
Drawing Revision : D,D  
Material :  
Due Date : 23/02/2009

Qty: 1 Um: Each

### Additional Product

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

1.0 DC

Description :

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-588-041 CHG003



2.0 PG

PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 7995

Description: D2445 Baggage Door

Supplier: Delastek

Ship to Delastek (1) D0588-041 label

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

Aft Door, 350



3.0 D2445

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)  
Aft Door



4.0 PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive & Inspect For Transit Damage

Ensure Certificate of Conformity & Process Sheet are attached



5.0 QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP  
Inspect as per Dwg D2445.  
Audit process sheet.



09/02/20





DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13095
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

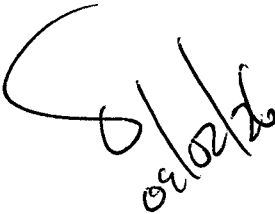
Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

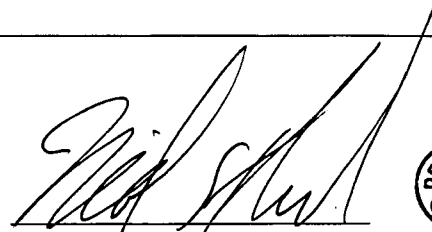
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
19/02/2009	16/01/2009	5968	Chantal Lavoie		PO00007995		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0013	D350-588-041 Aft Baggage Door (D2445) B44862 Drawing N° : D2445 Rév.: D JOB: 43614  			
							U de M : Each

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:



Quality department AQ-357



Date: Mercredi, 2009-01-21 08:21:50  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client	: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job	: 43614		Numéro Article	: DKC134-0013
Numéro Soumission	: 2017		Numéro Dessin	: D2445
Numéro B.A.	:		Projet Numéro	: DKC134
Cette fois	: 2009-01-21	No. B.V. :	Révision dessin	: D
Prsht Rev.	: NC		Matériel	: Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois	: - -	Type :	Date Dûe	: 2009-01-28
Job précédente	: 43613		Qté:	1 Udm: UNITE



Écrit par : \_\_\_\_\_  
Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_  
Commentaires : N° de pièce Dart Aérospatiale: D2445  
N° Delastek Composites: DKC134-0013  
N° de projet Delastek: DK-362

Process Sheet Rév.: 10 Modification du planning afin d'y inclure le  
N° I.G 0008 ( Primer )

## Produit additionnel

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s) Frekote 44NC		
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART  Faire la préparation du moule N° DT-8036 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.  Date: _____ Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____		
3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
Commentair Qty.: 0.200 GALLON(s)/Unit Total : 0.200 GALLON(s) Gel Coat Blanc N° Gel 944W005  N° de Lot: 1-6961-1		
4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.: 0.0320 PINTE(s)/Unit Total : 0.0320 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9  N° de Lot: 1-6118-3		

Date: Mercredi, 2009-01-21 08:21:50  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43614

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445  
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

5.0	AC0260	Acetone
-----	--------	---------

Commentair Qty.: 0.125 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.125 KILOGRAMME(s)  
Acetone

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Date: 22-09 2008 Oceau:  Temps Début: 9:05 Temps Fin: 9:20

7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT
-----	-----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8036 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. ( Visuel du Gel Coat )

Date: 22-09 2008 Oceau:  Temps Début: 9:20 Temps Fin: 9:35

8.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
-----	--------	---------------------------------

Commentair Qty.: 1.52 VERGE(s)/Unit Total : 1.52 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B

9.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
-----	--------	------------------------

Commentair Qty.: 3.33 VERGE(s)/Unit Total : 3.33 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3

10.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
------	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 2.78 VERGE(s)/Unit Total : 2.78 VERGE(s)  
Feutre de drainage N° Airweave N 10

Date: Mercredi, 2009-01-21 08:21:50  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43614

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445  
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

11.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
------	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 2.00 PIED(s)/Unit Total : 2.00 PIED(s)  
Stretchlon 200 poche à vide Vert

12.0	AAC0326	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
------	---------	---

Commentair Qty.: 2.0 VERGE(s)/Unit Total : 2.0 VERGE(s)  
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot: 1-6925-1

13.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
------	---------	---------------------------------

Commentair Qty.: 0.33 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.33 VERGE CAR(s)  
Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-21729-1

14.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
------	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 1.2500 RL(s)/Unit Total : 1.2500 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

15.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe comme suit:

4 plis de tissus de 9.7 oz.

1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Stretchlon 200.

3 fois le film perforé P-3

3 fois le feutre de drainage

2 fois le tissu à délaminer ( non nécessaire lors du bagging du core ).

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date: 23-1-09 Heure Début: 10:55 Heure Fin: 11:15 Sceau:



16.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

Date: Mercredi, 2009-01-21 08:21:51  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43614

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445  
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
17.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.359 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.359 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.


N° de Lot: 1-6938-1

18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 2-2-09 Heure Début: 12:35 Heure Fin: 12:40 Sceau: 

19.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
------	-----------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
LAMINAGE PIÈCE DART

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8036 et ensuite imbiber un plis de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 2-2-09 Heure Début: 12:40 Heure Fin: 12:55 Sceau:  

20.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ui suit:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film Perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 2-2-09 Heure Début: 12:55 Heure Fin: 1:05 Sceau:  

Curing début: 12:40 Curing Fin: 8:00

Date: Mercredi, 2009-01-21 08:21:51  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43614

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445  
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

21.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0042 PINTE(s)/Unit Total : 0.0042 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

22.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.120 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.120 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6938-1

23.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préapration de la résine selon les quantités requise, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350, Imbiber toutes les surfaces du Foam Core.

Laisser sécher pendant 1 heure.

Date: 2-2-09 Heure Début: 9:20 Heure Fin: 9:25 Sceau:



24.0	AAC0452	Polybond B46F
------	---------	---------------

Commentair Qty.: 0.045 KIT(s)/Unit Total : 0.045 KIT(s)  
Polybond B46F

N° de Lot: 1-6520-1

25.0	DKC134-0029	Foam Core N° D2445-101 ( Pour AFT Baggage Door )
------	-------------	--

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)  
Foam Core N° D2445-101 ( Pour AFT Baggage Door )

43527

26.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
------	--------------	--------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Retirez le bagging.

Appliquer une couche de polybond B64F à l'endos du foam core N° DKC134-0029 et positionner le foam sur le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 3-2-09 Heure Début: 9:25 Heure Fin: 9:40 Sceau:



Date: Mercredi, 2009-01-21 08:21:51  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43614

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445  
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

27.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Film Perforé P-3.
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 3-2-09 Heure Début: 11:40 Heure Fin: 11:50 Sceau:  

Curing Début: 9:25 Curing Fin: 2:00

28.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0136 PINTE(s)/Unit Total : 0.0136 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

29.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.360 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.360 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6938-1 1-23335-1 

30.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 4-2-09 Heure Début: 12:00 Heure Fin: 12:05 Sceau: 

31.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
LAMINAGE PIÈCE DART

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes

Date: Mercredi, 2009-01-21 08:21:51  
Jtilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43614

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445  
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

allant dans le coin droit en bas se superposent

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 4-2-09 Heure Début: 11:05 Heure Fin: 11:35 Sceau:  

32.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 4-2-09 Heure Début: 11:35 Heure Fin: 11:45 Sceau:  


Curing Début: 11:05 Curing Fin: 4:30

33.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
DÉMOULAGE PIÈCE DART

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les " edges ".

Date: 5-2-09 Heure Début: 8:10 Heure Fin: 8:15 Sceau: 


34.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TRIMAGE COMPOSITES DART

À l'aide du gabarit N°DT 8619 trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.

Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2445.

Date: 5-2-09 Heure Début: 11:00 Heure Fin: 11:30 Sceau: 



Date: Mercredi, 2009-01-21 08:21:51  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43614

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445  
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

35.0	AAC0062	Label N° D0588-041
------	---------	--------------------

Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)  
Label N° D0588-041

36.0	AAC0444	Surface Veil
------	---------	--------------

Commentaire Qty.: 0.07 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.07 VERGE CAR(s)  
Surface Veil

37.0	AAC0501	Résine Mia-Poxy
------	---------	-----------------

Commentaire Qty.: 0.007 GALLON(s)/Unit Total : 0.007 GALLON(s)  
Résine Mia-Poxy

38.0	AAC0502	Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy
------	---------	------------------------------------

Commentaire Qty.: 0.007 PINTE(s)/Unit Total : 0.007 PINTE(s)  
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

39.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART
------	----------------	---------------------------




Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le label N° D0588-041 selon les séquences suivantes:

- 1- Surface Veil
- 2- Label
- 3- Surface Veil

Laisser sécher pendant 4 heures.

Date: 10-2-09 Heure Début: 3:30 Heure Fin: 3:45 Sceau: 

40.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikens
------	--------	---------------------------------

Commentaire Qty.: 0.025 UNITE(s)/Unit Total : 0.025 UNITE(s)  
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikens

N° de Lot: 1-6893-1

41.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikens
------	--------	------------------------------------


Commentaire Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total : 0.020 UNITE(s)  
Durcisseur Polysoft #004009 Sikens

42.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
------	------------	---------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
FINITION PIÈCE DART

Faire les réparation de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikens.

Date: 5-2-09 Heure Début: 2:00 Heure Fin: 2:15 Sceau: 

Date: Mercredi, 2009-01-21 08:21:51  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43614

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445  
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

43.0	AAC0683	Dupont Primer N° 7704S
------	---------	------------------------

Commentair Qty.: 0.0280 UNITE(s)/Unit Total : 0.0280 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-21723-1

44.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S
------	---------	--

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)  
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S


45.0	PRIMER	APPLICATION DE PRIMER
------	--------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 09/02/09 Sceau: 

Quantité: 1 Date: 13/02/09 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_


Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

46.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
------	--------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection selon le dessin N° D2445.


Date: 16-2-09 Heure Début: 1405 Heure Fin: 1420 Sceau: 

47.0	EMBALLAGE	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE
------	-----------	--------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 16-2-09 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_